

Союз Советских  
Социалистических  
Республик



Государственный комитет  
СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) Дополнительное к авт. свид-ву-

(22) Заявлено 051277 (21) 2552906/25-27

(11) 659260

(51) М. Кл<sup>2</sup>

В 21 Н 8/00  
В 21 В 3/00

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 30.04.79. Бюллетень № 16

(53) УДК 621.77.04  
(088.8)

Дата опубликования описания 30.04.79

(72) Авторы  
изобретения

А.В.Фролов, В.Ф.Калугин, Е.И.Разуваев, Б.Н.Аксенов,  
В.С.Теренин и Д.Е.Герасимов

(71) Заявитель

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ТОЛСТЫХ ЛИСТОВ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ,  
ЖАРОПРОЧНЫХ И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

Изобретение относится к обработке металлов давлением и может быть использовано при изготовлении стальных конструкций, резервуаров, корпусов морских судов, труб из алюминиевых, жаропрочных и титановых сплавов, применяемых в различных отраслях народного хозяйства, таких как судостроение, энергетическое и транспортное машиностроение, самолетостроение и др.

Известен способ получения толстых листов методом горячей прокатки на гладких валках [1].

недостатком известного способа является то, что он не обеспечивает получение качественных толстых листов из-за недостаточной проработки структуры и сечения заготовки.

Известен способ получения толстых листов из алюминиевых, жаропрочных и титановых сплавов путем штамповки исходной заготовки с последующей ее прокаткой [2].

Однако недостаточные степени обработки приводят к неравномерному зерну по сечениям и снижению механических характеристик.

Целью изобретения является повышение физико-механических свойств получаемых изделий.

Для достижения цели прокатку ведут при соотношении длины дуги захвата валков к средней геометрической толщине заготовки, равном 0,9-2,7, причем обжатие за проход составляет 30-50%.

Для определения численных значений указанного соотношения задавались различными диаметрами прокатных валков, исходными и конечными толщинами прокатываемых листов и различными степенями деформации, после чего вязли нижний и верхний пределы результатов подсчетов по формуле

$$\frac{e_0}{h_{cp}} = \frac{\sqrt{R \cdot h}}{\sqrt{h \cdot h}}$$

где R - радиус прокатного валка;  
h - исходная толщина заготовки;  
h - конечная толщина листа.

Для большего выравнивания скоростей течения поверхностных и серединных слоев производится подстуживание поверхности металла при входе заготовки в валки струей сжатого воздуха.

Прокатка с соотношением  $\frac{e_0}{h_{cp}} = 0,9-2,7$  позволяет увеличить угол захвата

BEST AVAILABLE COPY

вата валков, катать заготовки практических любых толщин и давать обжатия до 30-50% за проход. Скорость вращения валков для лучшей проработки структуры и более полного прохождения процессов рекристаллизации колебается в пределах 0,3-0,6 м/сек.

Получение более равномерного зерна требует, чтобы температура конца прокатки была достаточно высокой: для жаропрочных сплавов не ниже температуры рекристаллизации, для титановых - на 30-50°C ниже температуры рекристаллизации и для труднодеформируемых алюминиевых на 50-60°C ниже температуры начала прокатки.

В конечном итоге полученные после прокатки толстые листы подвергаются термической обработке - отжигу по стандартному режиму для каждой группы сплавов для снятия наклена после пластической деформации и выравнивания структуры по сечению.

Горячая прокатка с обжатиями в 30-50% за проход позволяет улучшить проработку структуры по сечению заготовки, получить более равномерное зерно, увеличить производительность труда из-за снижения количества пропусков. Применение обжатий ниже 30% не обеспечивает проработку структуры заготовки по глубине, а выше 30% не позволяют возможности современного оборудования.

В опытно-лабораторных условиях проводилось опробование предлагаемого способа. Проводилась прокатка толстых листов из титанового сплава ВТ6. Химический состав сплава, %: 6,1 Al; 5,0 V; 0,08 C; 0,25 Fe; 0,1 Si; 0,15 O<sub>2</sub>; 0,03 N<sub>2</sub>; 0,01 H; 0,25 прочих примесей, остальное титан.

Предварительно штампованные заготовки размером 40x300x600 мм нагревались до 1050°C, после чего производилась прокатка на валках, обеспечивающих коэффициент трения между контактной поверхностью валка и толстого листа 0,5 отношением  $\mu_g / H_{crp} = 1,1$  и обжатиями 30% за проход. Последние 2 прохода производились на гладких валках для получения качественной поверхности и выравнивания разницы по толщине. Скорость вращения валков составляла 0,5 м/с.

При входе металла в валки осуществлялось подстуживание поверхности слоев заготовки направленной струей сжатого воздуха. Полученные после прокатки толстые листы подвергались термообработке по режиму: нагрев до 800°C, выдержка 30 мин, охлаждение с печью до 500°C, далее на воздухе.

Результаты испытания полученных толстых листов из материала ВТ6 и размеры исходной и конечной заготовок приведены в таблице.

Способ	Состояние контрольных образцов	Температура испытания, °C	Механические свойства			Размеры исходной заготовки			Размеры конечной заготовки		
			напряжение, σ <sub>В</sub> , кгс/см <sup>2</sup>	обжатие, δ%	длина, м	ширина, м	толщина, мм	длина, м	ширина, м	толщина, мм	

Предлагаемый	Отожженный	20	95	8	600	300	40	1500	315	15	
--------------	------------	----	----	---	-----	-----	----	------	-----	----	--

Известный	-	20	88	8	1200	1000	400	2900	1100	150	
-----------	---	----	----	---	------	------	-----	------	------	-----	--

Использование способа обеспечивает по сравнению с существующими способами возможность получения толстых листов из алюминиевых, жаропрочных и титановых сплавов с проработкой структуры на всю глубину заготовки с получением равномерного зерна по всему сечению полученной заготовки, кроме того, предлагаемый способ позволяет получить физико-механические свойства выше на 3,0%.

55  
60

Формула изобретения  
Способ получения толстых листов из алюминиевых, жаропрочных и титановых сплавов путем штамповки исходной заготовки с последующей ее прокаткой, отличающейся тем, что, с целью повышения физико-механических свойств получаемых изделий, прокатку ведут при соотношении длины дуги захвата валков к средней геометрической толщине за-

готовки, равном 0,9-2,7, причем  
обжатие за проход составляет 20-50%.

Источники информации, принятые  
во внимание при экспертизе

1. Бровман М.Я., Зеличенок Б.Ю.,  
Герцев А.И. Усовершенствование тех-

нологии прокатки толстых листов.  
"Металлургия", М., 1969, с.22-27.

2. Заявка № 2436814/27,  
кл. В 23 Р 3/00, 1977, по которой  
было принято решение о выдаче ав-  
торского свидетельства.

Составитель И.Ментягова  
Редактор Т.Морозова Техред С.Мигай Корректор И. Муска  
 Заказ 2098/2 Тираж 1033 Подписанное  
 ЦНИИПИ Государственного комитета СССР  
 по делам изобретений и открытий  
 113035, Москва, К-35, Раушская наб. 1 д. 4/5  
 Филиал ПНИП "Патент", г.Ужгород, ул.Проектная,4

BEST AVAILABLE COPY